

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



1c821 U.S. PTO  
09/844415  
04/27/01

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 100 23 629.4

**Anmeldetag:** 13. Mai 2000

**Anmelder/Inhaber:** Deotexis Inc., New York/US  
Erstanmelder: Gerold Tebbe,  
Monte Carlo/MC

**Bezeichnung:** Textilmaterial und Verfahren zum Herstellen eines  
solchen

**Priorität:** 29.04.2000 DE 100 21 000.7

**IPC:** A 41 D, D 03 D, B 05 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. April 2001  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Agurks

PATENTANWÄLTE

DR. ULRICH OSTERTAG

DR. REINHARD OSTERTAG

EIBENWEG 10 D-70597 STUTTGART

TEL. +49-711-766845

FAX +49-711-7655701

-----  
Textilmaterial und Verfahren zum Herstellen eines solchen  
-----

Anmelder: Gerold Tebbe  
11, Av. Princesse Grace  
MC-98000 Monte Carlo  
Monaco

Anwaltsakte: 7048.4

Textilmaterial und Verfahren zum Herstellen eines solchen  
=====

05

Die Erfindung betrifft ein Textilmaterial gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1 sowie ein Verfahren zur Herstellung eines solchen.

- 10 Stoffe, die zur Herstellung von Kleidungsstücken wie Hosen, Hemden, Blusen, Unterwäsche und dergleichen verwendet werden und die direkt mit der Haut eines Benutzers in Berührung kommen, werden zuweilen von den Benutzern als unangenehm empfunden. Sie kratzen oder reizen die
- 15 Haut. Es wäre daher wünschenswert, wenn man derartige Stoffe so modifizieren könnte, daß ihre Hautverträglichkeit verbessert ist. Umgekehrt könnte man, wenn man über eine derartige Möglichkeit der Modifikation verfügt, Stoffe, die bisher nicht zum Tragen direkt auf der Haut in Betracht
- 20 gezogen wurden, auch für Bekleidungsstücke in Betracht ziehen, was sowohl im Hinblick auf technische Vorteile als auch im Hinblick auf ästhetische Vorteile von Interesse sein kann.
- 25 Doch die vorliegende Erfindung soll daher ein Textilmaterial geschaffen werden, dessen Tragekomfort auf einfache Weise verbessert werden kann.

Diese Aufgabe ist erfindungsgemäß gelöst durch ein Textil-

30 material gemäß Anspruch 1.

Bei diesem ist die Grundstruktur, welche aus Fasern aufgebaut sein kann, aber auch eine Folie sein kann, weiterhin für die grundlegenden mechanischen Eigenschaften

35 des Textilmateriales zuständig, während die Arbeitsschicht,

die auf mindestens eine Seite der Grundstruktur aufgebracht ist, für die Trageeigenschaften sorgt.

05 Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in Unter-  
ansprüchen angegeben.

Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 2 ist im Hinblick auf sparsamen Verbrauch des Materiales, aus welchem die Arbeitsschicht besteht von Vorteil.  
10 Auch bleiben so die Grundeigenschaften der Grundstruktur in den zwischen den Flächen der Arbeitsschicht liegenden Bereichen erhalten. So wäre denkbar, daß eine besondere Arbeitsschicht, die z.B. ein gutes Gleiten des Textilmateriales auf der Haut oder einen angenehmen  
15 Griff gewährleistet, bezüglich der Feuchtigkeitsdurchlässigkeit weniger vorteilhaft ist. In einem solchen Fall bleibt die Feuchtigkeitsdurchlässigkeit des Textilmateriales aber insgesamt erhalten, da zwischen den Teilbereichen der Arbeitsschicht unbeschichtete Bereiche ver-  
20 bleiben.

Mit der Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 3 wird erreicht, daß die Arbeitsschicht und unveränderte Teilbereiche der Grundstruktur sich unter sehr kleinem  
25 Abstand abwechseln. Der direkte Kontakt zwischen der Haut des Benutzers und dem Textilmaterial findet aber überwiegend über die freien Oberflächen der Partikel der Arbeitsschicht statt.

30 Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 4 ist dann besonders vorteilhaft, wenn im Gebrauch des Textilmateriales mit einem Verschleiß der Arbeitsschicht zu rechnen ist.

35 Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 5 gestattet

- es, daß beim Tragen des Textilmateriales die Haut des Benutzers gezielt beeinflußt wird. Die in den Partikeln vorgesehenen Wirkstoffe können solche umfassen, die physikalisch wirksam sind oder solche die chemisch oder
- 05 medizinisch wirksam sind. Beispiele für physikalisch arbeitende Wirkstoffe sind insbesondere Substanzen, welche Feuchtigkeit, insbesondere Schweiß, aufnehmen können oder solche, welche den "Griff" des Textilmateriales modifizieren oder solche, welche das Gleiten
- 10 des Textilmateriales auf Haut unter geringer Reibung unterstützen. Weitere Wirkstoffe können Geruchsstoffe oder Deodorantien oder dergleichen umfassen. Nochmals weitere, medizinische Wirkstoffe können Stoffe umfassen, die die Schweißbildung verhindern oder herabsetzen,
- 15 welche der Haut Pflegemittel zuführen, z.B. Vitamine, welche perkutan zuführbare Wirkstoffe enthalten, oder auch solche, die einem Befall der Haut mit Pilzen entgegenwirken oder einen solchen verhüten.
- 20 Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 6 ist im Hinblick auf eine direkte Kontakt-Wirkstoffabgabe an die Haut von Vorteil.
- 25 Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 7 ist im Hinblick auf Materialersparnis und im Hinblick auf Elastizität der Partikel von Vorteil.
- 30 Mit der Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 8 wird eine langsame Wirkstoffabgabe gewährleistet.
- 35 Mit der Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 9 wird erreicht, daß die Grundgeometrie der Grundstruktur durch die Arbeitsschicht nur wenig modifiziert wird. Darüber hinaus stehen zur Herstellung von Mikrokapseln bewährte Verfahren zur Verfügung.

Die Weiterbildungen der Erfindung gemäß den Ansprüchen 10 bis 13 sind im Hinblick auf die Steuerung der Wirkstoffabgabe von Vorteil.

05

Die Ansprüche 14 und 15 geben alternative Möglichkeiten für die Verbindung der Partikel mit der Grundstruktur des Textilmateriales an.

10 Auch mit der Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 16 wird erreicht, daß der Kontakt zwischen Textilmaterial und Haut eines Benutzers zumindest überwiegend über die Arbeitsschicht erfolgt, während ein großer Teil der Grundstruktur des Textilmateriales unverändert bleibt.

15

Textilmaterialien gemäß Anspruch 17 zeichnen sich durch guten Gleiten auf der Haut aus und eignen sich daher besonders gut für Hosen, Hemden, Blusen, Unterwäsche und dergleichen.

20

Die im Anspruch 18 angegebenen Materialien sind unter Tragebedingungen und unter Waschbedingungen stabil und zeichnen sich durch guten Tragekomfort aus. Dabei gilt besonders für Keramikpartikel, daß diese als kühlend

25 empfunden werden.

Anspruch 19 gibt bevorzugte Durchmesser für in der Arbeitsschicht enthaltene Partikel vor.

30 Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 20 gestattet es, Kleidungsstücke zunächst mit einer Schutzschicht zu versehen, die beim Anprobieren der Kleidungsstücke mit der Haut der verschiedenen Kunden in Berührung kommt, jedoch nach Erwerb eines Kleidungsstückes  
35 vom Käufer leicht entfernt werden kann.

Das Verfahren gemäß Anspruch 21 gestattet auf einfache und preiswerte Weise, die Grundstruktur mit einer definierten Arbeitsschicht gleichbleibender Dicke zu versehen.  
05

Gemäß Anspruch 22 kann man die Grundstruktur auch auf größere Tiefe mit dem Material der Arbeitsschicht tränken.

10 Das Verfahren gemäß Anspruch 23 ist im Hinblick auf ein nochmals tieferes Tränken der Grundstruktur mit dem Material der Arbeitsschicht von Vorteil. Auch eignet sich die Verwendung einer nachgiebigen Umfangsschicht der Auftragrolle auch dann besonders, wenn das flüssig  
15 aufgetragene Material der Arbeitsschicht zugemischte Partikel, insbesondere zugemischte Mikrokapseln enthält.

Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 24 gestattet es, nur vorgegebene Teilbereiche der Oberfläche  
20 einer Grundstruktur mit Arbeitsschichtmaterial zu belegen, so daß die Arbeitsschicht aus beabstandeten Materialflecken besteht.

Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 25 ist  
25 dann von Vorteil, wenn die Partikel der Arbeitsschicht besonders fein und/oder besonders zerbrechlich sind, wie z.B. Mikrokapseln.

Das Verfahren gemäß Anspruch 26 läßt sich besonders  
30 einfach unter Verwendung von Sprüheinrichtungen durchführen.

Nachstehend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher  
35 erläutert. In dieser zeigen:

05      Figur 1:    einen vergrößerten Schnitt durch ein Gewebe,  
                 welches an den Überkreuzungspunkten von Kett-  
                 und Schußfäden mit Kappen aus einem Arbeits-  
                 material versehen ist;

Figur 2: eine ähnliche Ansicht wie Figur 1, in welcher die eine Seite der textilen Grundstruktur durchgehend mit Partikeln beschichtet;

Figur 3: eine ähnliche Ansicht wie Figur 1, wobei unter den Kett- bzw. Schußfäden in Abständen solche sind, die über die Gewebeoberfläche überstehen und aus einem besonderen Material hergestellt sind;

Figur 4: eine vergrößerte Teilansicht, in welcher die Verbindungsstelle einer kugelförmigen Partikel der Gewebeschichtung mit einer Faser des Gewebes näher dargestellt ist;

Figur 5: eine Ansicht einer abgewandelten Beschichtungs-  
partikel;

25 Figur 6: einen Schnitt durch eine nochmals abgewandelte  
Beschichtungspartikel;

Figur 7: einen Schnitt durch eine Beschichtungspartikel, welche eine Wirkstoffflüssigkeit enthält;

Figur 8: eine schematische Ansicht einer Anlage zum Beschichten einer textilen Grundstruktur;

Figur 9: eine Aufsicht auf eine beschichtete Textilbahn;  
35 und



Figur 10: einen Schnitt durch Textilmaterial, welches eine Folien-Grundstruktur aufweist.

- 05 Figur 1 zeigt ein insgesamt mit 10 bezeichnetes Gewebe, welches Kettfäden 12 und Schußfäden 14 aufweist.

- Die Schußfäden 14 sind an den über den Kettfäden 12 liegenden Bereichen mit Kappen 16 aus einem Arbeitsmaterial versehen. Dies kann z.B. dadurch erfolgen, daß man das Arbeitsmaterial in flüssigem Zustand auf eine harte Auftragswalze bringt und mit dieser auf die eine Seite des Gewebes 10 aufrollt.
- 15 Die Kappen 16 sind vorzugsweise aus einem Material hergestellt, welches unter niederer Reibung auf der menschlichen Haut gleiten kann. Ein derartiges Material ist z.B. Polyamid oder Silikonkautschuk. Das flüssige Material, welches auf das Gewebe 10 aufgetragen wird, kann die Form einer Dispersion haben, welche in einer geeigneten Trägerflüssigkeit (Wasser oder wässriges Bindemittel) sehr fein verteilte Pigmentkörper aufweist, die die gewünschten Eigenschaften aufweisen. Alternativ kann man auch eine Lösung des Materiales in flüchtigen Lösungsmittel verwenden.
- 20
- 25

- Bei dem in Figur 1 gezeigten Gewebe bilden die Kappen 16, die im wesentlichen in einer über der Gewebeebene liegenden Ebene liegen, eine insgesamt mit 18 bezeichnete Arbeitsschicht. Mit dieser kommt die Haut eines Benutzers in Kontakt. In denjenigen Bereichen des Gewebes 10, die nicht mit der Haut des Benutzers in Kontakt kommen, sind die Gewabeeigenschaften unverändert.
- 30

- 35 Es versteht sich, daß man in Abwandlung des Ausführungs-

beispiels nach Figur 1 auch die Gewebeunterseite mit Kappen 16 versehen kann. Das Gewebe kann dann von beiden Seiten her getragen werden.

- 05 Bei dem abgewandelten Ausführungsbeispiel nach Figur  
2 sind die über der Gewebemittelebene liegenden Abschnitte  
der Schußfäden und Kettfäden mit einer Bindemittelschicht  
20 versehen, und über diese ist eine Vielzahl von kleinen  
kugelförmigen Partikeln 22 mit den Gewebefäden verbunden.  
10 Die Bindemittelschicht 20 und die Partikel 22 bilden  
bei diesem Ausführungsbeispiel die Arbeitsschicht 18.  
Zumindest das Material der Partikel 22, vorzugsweise  
auch dasjenige der Bindemittelschicht 20 ist so ausge-  
wählt, daß es auf der Haut eines Benutzers unter geringer  
15 Reibung gleitet und/oder einen angenehmen Griff ergibt.

- Die Partikel 22 können massive Partikel sein, wie in  
Figur 4 dargestellt. Ein geeignetes Material für massive  
Partikel 22 ist z.B. Silikonkautschuk. Die einzelnen  
20 Partikel sind über Menisken 24 der Bindemittelschicht  
20, die sich an den Kontaktstellen zwischen den Partikeln  
22 und den Kettfäden 12 bzw. Schußfäden 14 bilden, mit  
den Gewebefäden verbunden.

- 25 Bei dem Ausführungsbeispiel nach Figur 5 sind in die  
Partikel 22 Wirkstoffpartikel 26 eingebettet, deren  
Durchmesser klein gegenüber dem Durchmesser der Partikel  
22 ist. Bei den Wirkstoffpartikeln kann es um solche  
handeln, deren Material auf der Haut eines Benutzer  
30 geringe Reibung gewährleistet, oder auch um solche,  
welche Pflegestoffe oder chemische oder medizinische  
Wirkstoffe enthalten, oder auch um solche, welche Duft-  
stoffe enthalten. Die Wirkstoffpartikel 26 können auch  
eine Mischung aus unterschiedlichen der vorgenannten  
35 Wirkstoffpartikel sein.

Beim Ausführungsbeispiel nach Figur 5 sind die Wirkstoffpartikel 26 nur bei der Oberfläche der kugelförmigen Partikel 22 vorgesehen. Ist beim Tragen des Gewebes mit einem Verschleiß der Partikel 22 zu rechnen, so werden die Wirkstoffpartikel 26 auch im Volumen der Partikel 22 verteilt, so daß mit dem Verschleiß der Verschleiß der Partikel 22 jeweils immer wieder neue Wirkstoffpartikel 26 freigelegt werden.

10

Figur 6 zeigt Partikel 22, die hohl sind. Diese Partikel können aus dem gleichen Material hergestellt sein, wie die in Figur 4 gezeigten massiven Partikel 22. Dadurch, daß die Partikel hohl sind erhält man aber eine Material- und Gewichtseinsparung. Außerdem haben die einzelnen Partikel 22 geometriebedingt eine höhere Verformbarkeit als die massiven Partikel.

Gemäß Figur 7 kann man hohle Partikel auch mit einer Wirkstoffflüssigkeit 28 füllen, die Wirkstoffflüssigkeit 28 kann z.B. Duftstoffe, schweißhemmende oder schweißzersetzende Wirkstoffe oder Pflegestoffe wie Öle oder medizinische Wirkstoffe umfassen. Die Wand der Partikel 22 ist so ausgebildet, daß sie für die Wirkstoffflüssigkeit 28 oder die in ihr enthaltenen Wirkstoffe teilweise durchlässig ist, so daß die Wirkstoffe über lange Zeit verteilt abgegeben werden.

Vorzugsweise ist das Wandmaterial der in Figur 7 gezeigten Partikel so gewählt, daß die Durchlässigkeit für die Wirkstoffe mit Temperaturerhöhung zunimmt. Auf diese Weise ist dann gewährleistet, daß die Wirkstoffe nur dann abgegeben werden, wenn das Gewebe durch die Haut eines Benutzers erwärmt wird, während bei Raumtemperatur, also dann, wenn das Gewebe nicht getragen wird, eine Wirk-

stoffabgabe unterbleibt oder nur in vermindertem Ausmaße stattfindet.

Um die Langzeicharakteristik der Wirkstoffabgabe in einem  
05 weiteren Bereich einstellen zu können, kann man einen  
Teil der Mikrokapseln so ausbilden, wie in der linken  
Hälfte von Figur 7 gezeigt: Die Wand der Partikel 22  
besteht aus zwei Schichten 22a und 22b, welche sich in  
der Beständigkeit gegen die unter Tragebedingungen ange-  
10 troffenen Umweltparameter unterscheiden. Der andere Teil  
der Partikel 22 umfaßt nur die Wandschicht 22a, wie in  
rechten Teil von Figur 7 gezeigt.

Zur Beschichtung der Innenseite eines Jeansstoffes (Baum-  
15 wollkörper) haben doppelwandige Mikrokapseln bevorzugt fol-  
genden Aufbau: Im Inneren befindet sich ein öliger Auszug  
von Aloe vera. Dieser Auszug ist umgeben von einer inneren  
Kapselwand 22b aus Polyethylen. Letztere ist umgeben  
von einer äußerern Kapselwand 22a aus Silikonelastomer.  
20 Letzteres enthält etwa 5 Gew.-% Weichmacher und etwa 2  
Gew.-% Verdickungsmittel. Die Kapseln werden in einem  
letzten Herstellungsschritt für 90 Sekunden bei 160°C ge-  
trocknet.

25 Die so erhaltenen Mikrokapseln werden in einem Silikon-  
elastomer-Bindemittel (vorzugsweise das selbe Elastomer,  
das auch für die Kapselwand 22a verwendet wird) verteilt,  
und die so erhaltene Mischung wird auf die Stoffoberfläche  
gesprüht. Die Beschichtung wird dann mit Heißluft getrock-  
30 net.

Das Gewebe erhält so einen weichen, Creme-ähnlichen Griff.  
Die Mikrokapselbeschichtung ist waschfest. Das Freisetzen  
von Aloe vera erfolgt durch mechanische Zerstörung der  
35 Kapselwand (durch Druck oder Verschleiß beim Tragen des

Stoffes).

Die Partikel 22 haben einen Durchmesser von zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 2 000  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 100  $\mu\text{m}$ ,  
05 nochmals vorzugsweise zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 10  $\mu\text{m}$ .

Dabei finden die größeren Partikeldurchmesser für gröbere Gewebe, die kleineren Partikeldurchmesser für feine Gewebe Verwendung.

10

Als Wandmaterial für die Partikel 22 kommen insbesondere solche in Frage sind, die aus der nachstehenden Gruppe von Materialien ausgesucht sind: Keramikmaterialien, Silikon-elastomere, Polyurethane, Nitrilgummiarten, Chloropren-  
15 gummiarten, Polyvinylalkohole, Silikone, Ethylen/Vinyl-acetat-Polymere, Acrylharze.

Eine Arbeitsschicht 18, welche Keramik-Partikel 22 enthält (Durchmesser vorzugsweise um 5  $\mu\text{m}$ ) fühlt sich im Tragen  
20 kühl an.

Es versteht sich, daß man in Abwandlung auch bei den Partikeln 22, die in den Figuren 6 und 7 gezeigt sind, zusätzlich Wirkstoffpartikel 26 vorsehen kann, wie sie  
25 in Figur 5 gezeigt sind.

In weiterer Abwandlung der oben beschriebenen Ausführungs-spiele kann man als Partikel 22 Gemische der oben beschriebenen Partikel verwenden.

30

Handelt es sich bei den Partikeln um Mikrokapseln, welche einen Wirkstoff enthalten, so kann man die Langzeitabgabe des Wirkstoffes durch die Partikel dadurch in ihrer Zeitabhängigkeit gestalten, daß man die Beständigkeit des  
35 Wandmaterialies gegen Umgebungseinflüsse wie mechanische

Einwirkung (Druck), Temperatur und Feuchtigkeit unterschiedlich wählt. Auch über die Dicke des Wandmaterials läßt sich die Abgaberate kontrollieren. Schließlich ist ein weiterer Parameter, über den eingestellt werden kann, ob der Kapselinhalt rasch oder langsam abgegeben wird, der Durchmesser der Partikel.

Figur 8 zeigt schematisch eine Anlage zum Erzeugen einer Arbeitsschicht 18 auf einem Gewebe 10.

10

Eine Gewebebahn 30 wird über eine Umlenkrolle 32 von einer Vorratsrolle 34 abgezogen und durch ein Auftragwerk 36 geführt. Letzteres umfaßt eine Vorratswanne 38 für flüssiges Bindemittel 40. In die Vorratswanne 38 taucht eine Heberrolle 42 ein, welche über eine Transferrolle 44 Flüssigkeit gegen die Umfangsfläche einer Auftragwalze 46 fördert. Die Auftragwalze 46 hat eine außenliegende Umfangsschicht 48, die aus einem elastomeren, vorzugsweise porösen Material hergestellt ist.

20

Unter der Auftragwalze 46 ist eine Gegenwalze 50 vorgesehen, die harte, glatte Außenfläche aufweist. Auftragwalze 46 und Gegenwalze 50 sind gegenläufig angetrieben, wie durch Pfeile angezeigt, so daß die Gewebebahn 30 in der durch einen Pfeil angezeigten Richtung durch das Auftragwerk 36 hindurchläuft.

25

Stromab des Auftragwerkes 36 ist ein Bepuderungswerk 52 vorgesehen, welches einen Nebel 54 aus Partikeln 22 gegen die obere Gewebeseite richtet. Das Bepuderungswerk 52 weist eine Mischkammer 56 auf, deren Austrittsöffnung gegen die Gewebeoberseite gerichtet ist und welche über ein Magnetventil 58 und einen Druckregler 60 mit Druckluft beaufschlagt ist, die von einer Druckluftleitung 62 bereitgestellt wird.

35

Ein zweiter Eingang der Mischkammer 56, die z.B. nach dem Wasserstrahlprinzip arbeiten kann, ist mit dem Aus-  
laß eines Vorratsbehälters 64 verbunden, in welchem  
05 sich ein Vorrat an aufzustäubenden Partikeln befindet.

Hinter dem Bepuderungswerk 52 läuft die Gewebebahn 30  
über eine weitere Umlenkrolle 68 und wird auf eine Auf-  
wickelrolle 70 aufgewickelt.

10

Die oben beschriebene und in Figur 8 gezeigte Anlage  
versieht somit die Gewebeoberseite zunächst mit einer  
Bindemittelschicht, und auf diese werden dann die Parti-  
kel 22 aufgestäubt.

15

In Abwandlung kann man das Bepuderungswerk 52 auch weg-  
lassen und die Partikel 22 schon dem im Vorratsbehälter  
38 befindlichen flüssigen Bindemittel zumischen oder  
anstelle des Bindemittels ein Beschichtungsmaterial  
20 einfüllen, welches den gewünschten Griff bzw. ein gutes  
Gleiten auf der Haut gewährleistet.

In weiterer Abwandlung kann man die Auftragwalze 46  
als Rotationssiebdruckwalze ausbilden. Verwendet man  
25 auf einer solchen Siebdruckwalze ein Sieb, welches in  
quadratischem Raster angeordnetes Muster durchlässiger  
Bereiche aufweist, so erhält man eine Gewebebahn 30,  
die nur an den durchlässigen Bereichen der Siebdruck-  
trommel mit einer Arbeitsschicht versehen ist. Die ent-  
30 sprechenden kreisförmigen Teilbereiche der Gewebebahn  
30 sind in Figur 9 mit 72 bezeichnet. Vorzugsweise er-  
folgt dann der Auftrag der Beschichtungsmasse so dick,  
das die beschichtete Gewebeseite nur über die flecken-  
förmigen Teilbereiche 72 mit der Haut in Kontakt kommt,  
35 während die dazwischenliegenden unbeschichteten Gewebe-

bereiche unter kleinem Abstand von der Hautoberflächen gehalten werden.

Figur 3 zeigt ein Gewebe, welches ebenfalls unter geringer Reibung auf der Haut eines Benutzers gleiten kann. Von den Schußfäden 14 ist z.B. jeder zehnte durch einen Schußfaden 74 ersetzt, der größeren Durchmesser aufweist, als die Schußfäden 14 und aus einem Material hergestellt ist, welches unter geringer Reibung auf der Haut gleitet. Es kann sich hierbei z.B. um einen Polyamidfaden oder einen sonstigen geeigneten Kunststofffaden handeln.

Man erkennt, daß auch bei dem Gewebe nach Figur 3 gewährleistet ist, daß der Kontakt zwischen Gewebe und Haut des Benutzers über ein Material niedriger Reibung erfolgt, die Grundeigenschaften des Gewebes aber weiterhin durch das Material der Kettfäden 12 und der Schußfäden 14 vorgegeben werden, insbesondere die Luftdurchlässigkeit des Gewebes. Obenstehend wurde die Erfindung unter Bezugnahme auf Gewebe erläutert. Sie läßt sich jedoch gleichermaßen bei solchen Textilmaterialien einsetzen, die Fadengelege, Gewirke oder Vliese sind.

Auch Folien können für manche Bekleidungsstücke als Ausgangsmaterial dienen. Auch bei diesen ist es wünschenswert, wenn das Material angenehm auf der Haut aufliegt.

In Figur 10 ist eine Folie 76 wiedergegeben, die aus einem für Kleidungsstücke geeigneten Material hergestellt ist. Auf die Folie ist auf einer Seite eine Arbeitsschicht 78 aufgetragen, z.B. aufgerakelt, aufgewalzt oder aufgedruckt. Diese umfaßt ein Bindemittel 80 und in letzteres eingelagerte Partikel 82. Diese können



ähnlich aufgebaut sein, wie die Partikel 22, die obenstehend unter Bezugnahme auf die Figuren 2 bis 7 beschrieben wurden.

- 05 Auch hier wie bei den anderen Ausführungsbeispielen ist eine beidseitige Beschichtung analog möglich.

## Patentansprüche

=====

05

1. Textilmaterial mit einer Fasern (12, 14) umfassenden Grundstruktur (10) oder einer Folien-Grundstruktur (76) dadurch gekennzeichnet, daß die Grundstruktur (10; 76) auf mindestens einer ihrer Seiten eine Arbeitsschicht (18; 78) trägt.

10

2. Textilmaterial nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitsschicht (18) beabstandete Teilbereiche (72) aufweist.

15

3. Textilmaterial nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitsschicht (18; 78) vorzugsweise kugelhähnliche Partikel (22; 82) umfaßt.

4. Textilmaterial nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) massiv sind.

20

5. Textilmaterial nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) mindestens einen eingebetteten Wirkstoff (26) umfassen.

25

6. Textilmaterial nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Wirkstoff (26) bei der Oberfläche der Partikel (22) vorgesehen ist.

30

7. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) hohl sind.

8. Textilmaterial nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet,

35

daß im Inneren zumindest eines Teiles der hohlen Partikel (22) ein Wirkstofffluid (28) angeordnet ist.

05 9. Textilmaterial nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) Mikrokapseln sind.

10. Textilmaterial nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß unter den Partikeln (22) solche sind, deren Wandmaterial sich in der Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse, insbesondere Druck, Feuchtigkeit und Temperatur unterscheidet.

15 11. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß unter den Partikeln (22) solche sind, welche sich in der Dicke ihres Wandmaterials unterscheiden.

20 12. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß unter den Partikeln (22) solche sind, welche eine Wand aufweisen, die mindestens zwei Schichten (22a, 22b) unterschiedlicher Beständigkeit gegen Umweltparameter aufweisen.

25 13. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 8 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß unter den Partikeln (22) solche sind, welche sich im Durchmesser unterscheiden.

30 14. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 3 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22; 82) durch ein Bindemittel (20; 80) mit der Grundstruktur (10; 76) verbunden sind.

35 15. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 3 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) bei

klebrigem Zustand ihrer Außenfläche auf die Grundstruktur (10; 76) aufgebracht sind.

16. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 15,  
05       dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitsschicht (18) beabstandete Fasern (74) aufweist, die in die Grundstruktur (10) so eingearbeitet sind, daß sie über deren Oberfläche zumindest einseitig überstehen.
- 10 17. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitsschicht (18; 78) ein Material aufweist, welches mit geringer Reibung auf Haut gleitet.
- 15 18. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 3 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß unter den Partikeln (22) solche sind, die aus der nachstehenden Gruppe von Materialien ausgesucht sind: Keramikmaterialien, Silikonelastomere, Polyurethane, Nitrilgummiarten, Chloropren-  
20 gummiarten, Polyvinylalkohole, Silikone, Ethylen/Vinylacetat-Polymere, Acrylharze.
19. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 3 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Partikel (22) einen  
25 Durchmesser von zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 2 000  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 100  $\mu\text{m}$ , nochmals vorzugsweise zwischen 2  $\mu\text{m}$  und 10  $\mu\text{m}$  aufweisen.
20. Textilmaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 19,  
30       dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitsschicht (18; 78) durch Wasser und/oder ein Lösungsmittel ablösbar ist.
21. Verfahren zum Herstellen eines Textilmateriales  
35       nach einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekenn-

zeichnet, daß zumindest ein Teil der Arbeitsschicht (18; 78) in flüssigem Zustand unter Verwendung einer Auftragwalze (46) auf die Grundstruktur (10; 76) aufgebracht wird.

05

22. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß eine Auftragwalze (46) verwendet wird, welche eine nachgiebige Umfangsschicht (48) aufweist.

10 23. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß eine Umfangsschicht (48) verwendet wird, die eine Schaumstruktur aufweist.

15 24. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß eine Auftragwalze (46) verwendet wird, die als Rotationssiebdruckwalze ausgebildet ist.

25. Verfahren zum Herstellen eines Textilmateriales nach einem der Ansprüche 3 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Teil der Partikel (22; 78) in einer Mischeinrichtung (56) mit Trägerluft vermischt wird und das so erhaltene Partikel/Luft-Gemisch (54) gegen die Grundstruktur (10; 76) geblasen wird.

25 26. Verfahren zum Herstellen eines Textilmateriales nach einem der Ansprüche 3 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Teil der Partikel (22; 78) mit einem Bindemittel vermischt wird und das so erhaltene Partikel/Bindemittel-Gemisch gegen die Grundstruktur (10; 30 76) gesprüht wird.

## Zusammenfassung

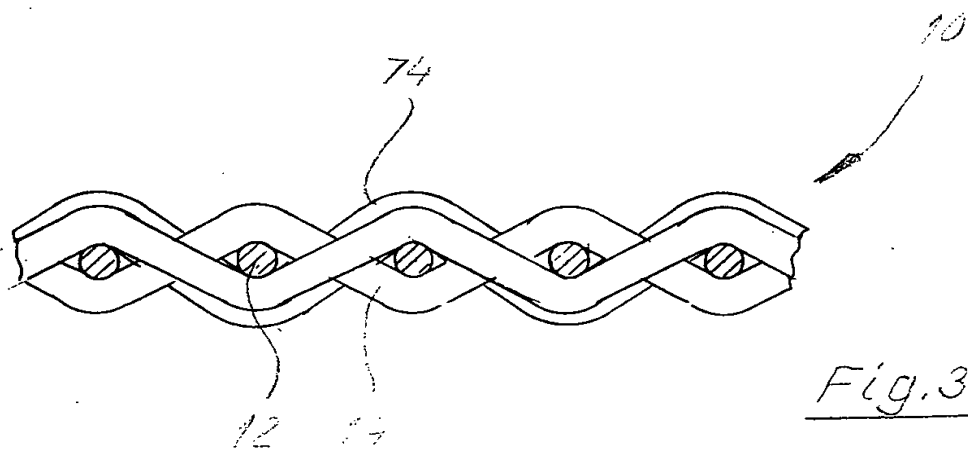
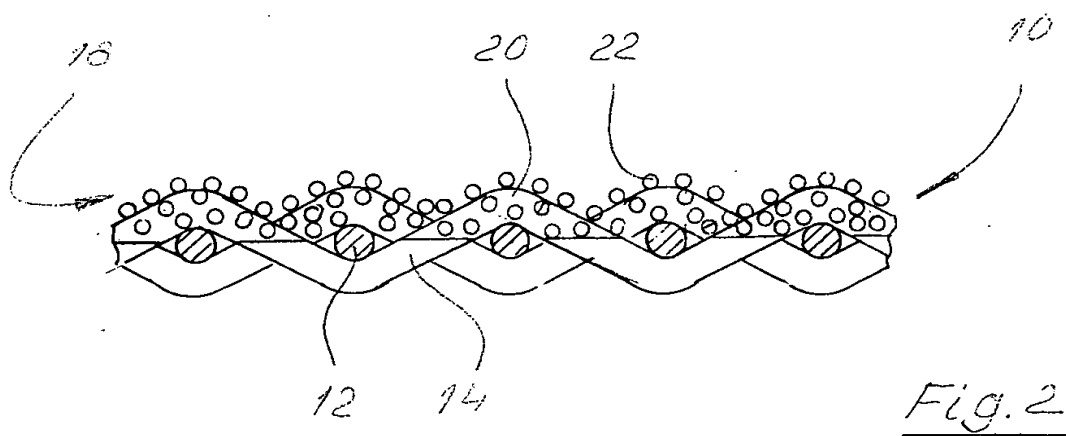
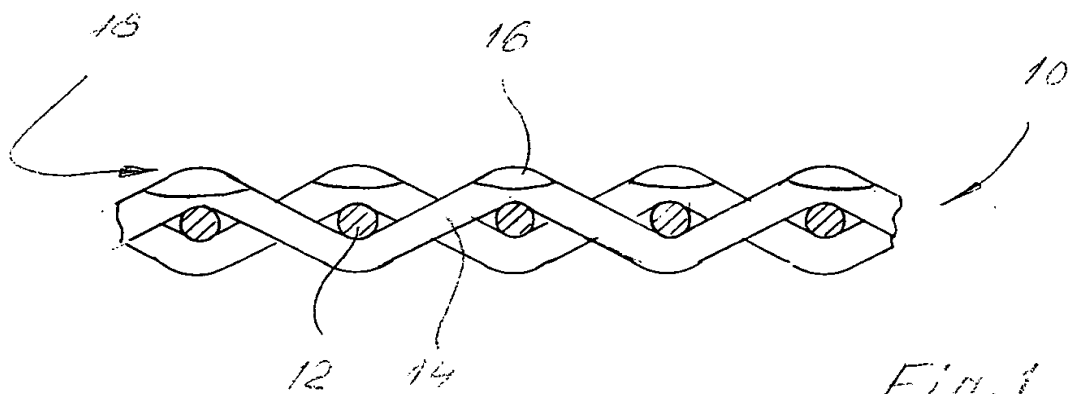
=====

05

Ein Textilmaterial hat eine Grundstruktur (10) und eine von dieser getragene Arbeitsschicht (18). Diese umfaßt Material (22), welches unter geringer Reibung auf der Haut gleitet.

10

(Figur 2)



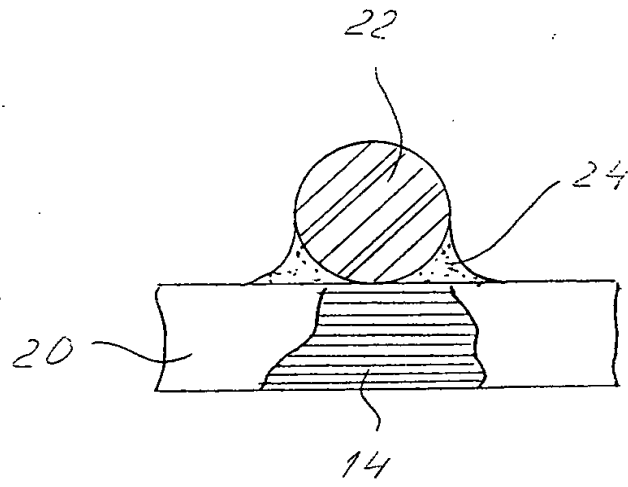


Fig. 4

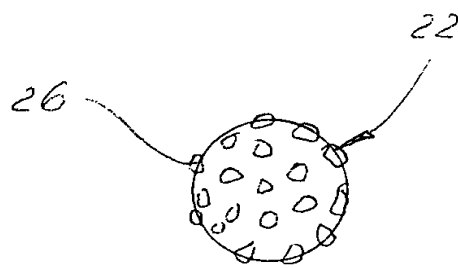


Fig. 5

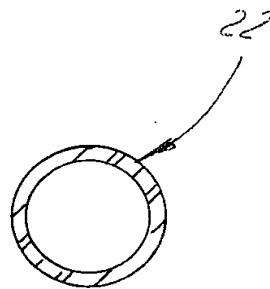


Fig. 6

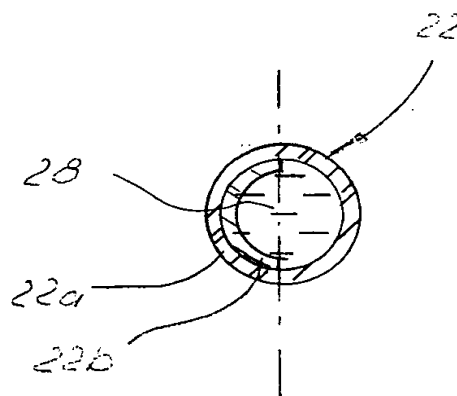
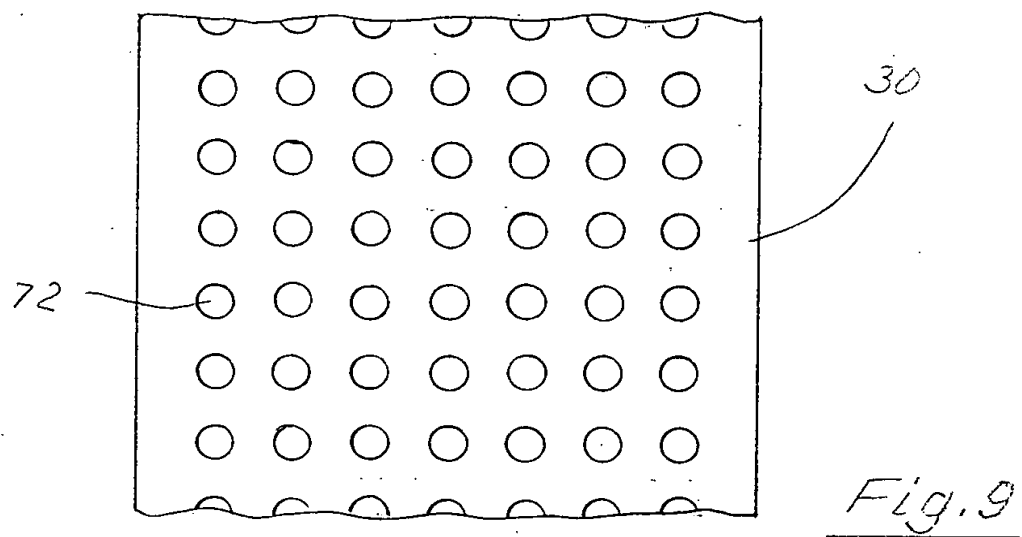
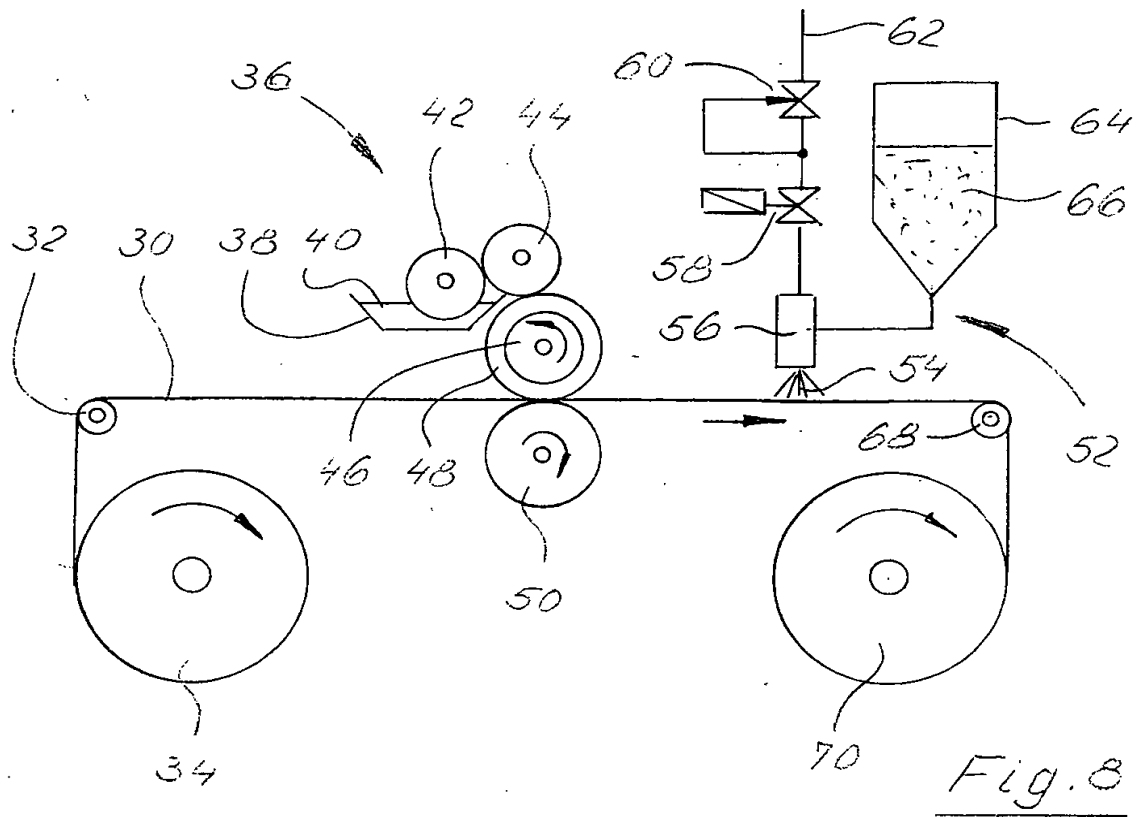


Fig. 7





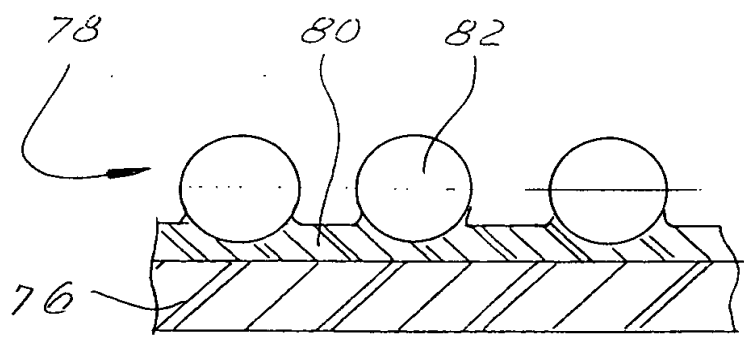


Fig. 10